

Date: Thursday, 11/15/2007 1:30:16 PM  
User: Kim Johnston

# Process Sheet

49

Customer	: CU-DAR001 Dart Helicopters Services	Drawing Name	: REAR LOCKER EXTENDER
Job Number	: 35789		
Estimate Number	: 10719		
P.O. Number	: N/A	Part Number	: D350604041
This Issue	: 11/15/2007 S.O. No. : N/A	Drawing Number	: D2273/D350-604-041
Prsht Rev.	: NC	Project Number	: N/A
First Issue	: N/A Type : PURCHASED PARTS	Drawing Revision	: D/A1
Previous Run	: 35556	Material	: N/A
Written By	:	Due Date	: 12/5/2007
Checked & Approved By	:	Qty:	1 Um: Each
Comment	: Est Rev: Q 03.12.01 Reformat KJ/RF		

## Additional Product

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
---------	-----------------------	---------------

1.0	DC	DOCUMENT CONTROL
-----	----	------------------



KS 07-11-21

Comment: DOCUMENT CONTROL

Photocopy bluefile and create labels per PPP D350-604-041CHG001

*Handwritten signature/initials*

2.0	PG	PURCHASING
-----	----	------------



Comment: PURCHASING

Issue P/O: 5065 *02/07/11/16 @*

Description: D350-604-041 Rear locker extender.

Supplier: Delastek.

Certification of Conformity and process sheet from Delastek is required.

4 x 2600-4

Camlock stud

ship to Delastek B m105065

3.0	26004	Camlock stud
-----	-------	--------------



Comment: Qty.: 4.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s)

4.0	D350604041P	rear locker extender
-----	-------------	----------------------



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Rear Locker Extender

5.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1
-----	-------------	-----------------------



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Receive and Inspect for transit damage. Ensure a copy of Certification of Conformity and process sheet from Delastek is attached.

*Handwritten signature/initials*

**Dart Aerospace Ltd**

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes ☒ No ☐ DQA: ☒ Date: 01/12/13

QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

Date: Thursday, 11/15/2007 1:30:16 PM  
User: Kim Johnston

## Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: REAR LOCKER EXTENDER

Job Number: 35789

Part Number: D350604041

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

6.0

QC5

INSPECT WORK TO CURRENT STEP



Comment: Check hole locations to template. DT 8824 Check process sheet and audit.

7/12/12 (X)

7.0

D2268

Placard



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part# Description Batch  
1 D2268 Placard

32277

50

7/12/12 SD 1X

8.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Pick Packing Kit

Place D2268 decal as per Dwg D350-604-041.

9.0

D2269

Placard



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick: for shipment with part

Qty Part Number Description Batch  
1 D2269 Placard

33413

7/12/12 SD

(X)

10.0

QC4

INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS



Comment: INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS

7/12/12 (X)

11.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and pack for shipping as per PPP D350-604-041

Location:

PPP Rev:

7/12/12 SD 1X (1)

12.0

QC21

FINAL INSPECTION/W/O RELEASE



Comment: FINAL INSPECTION/W/O RELEASE

7/12/13 (1)

Job Completion



2007/12/12

U

# Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

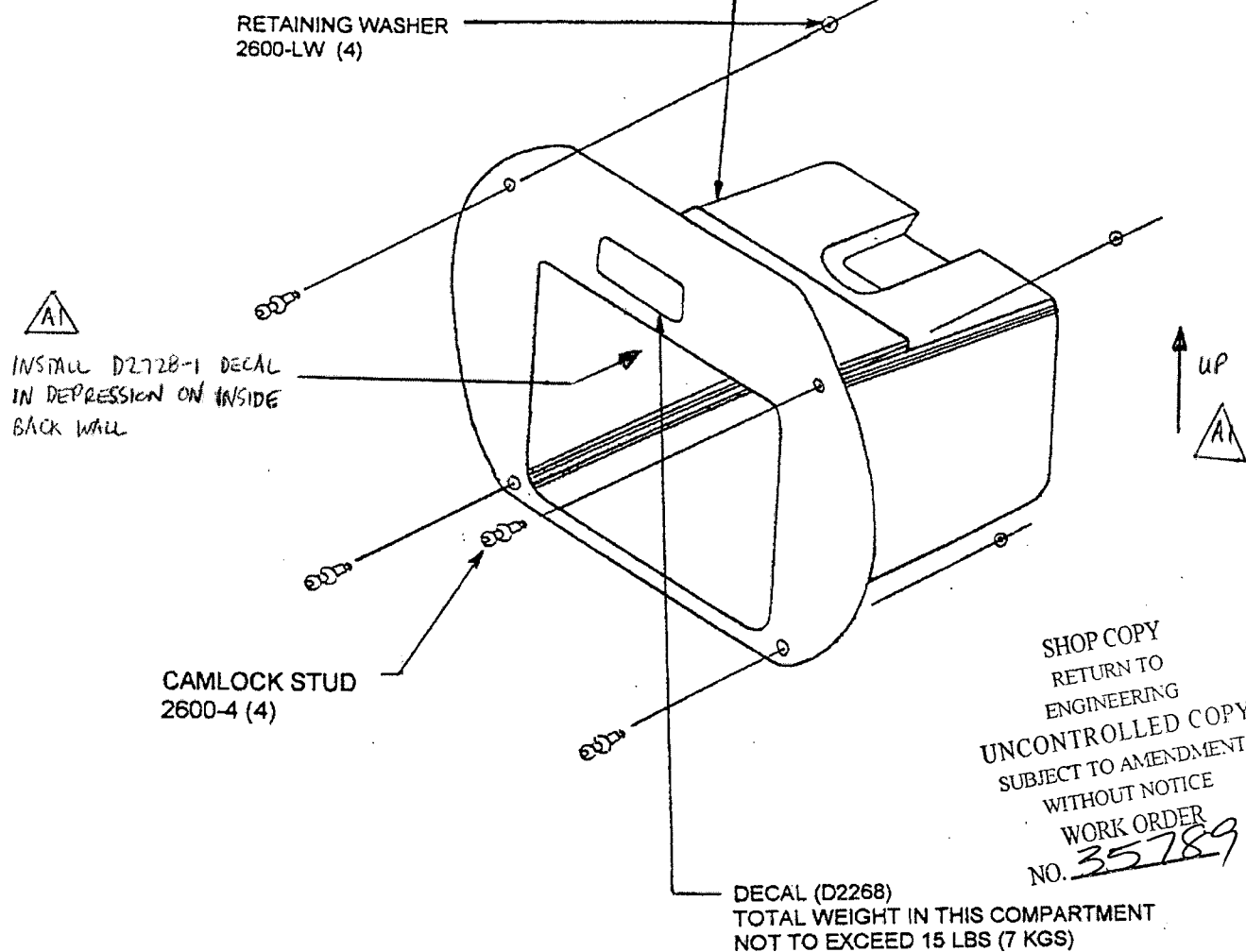
NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries



DESIGN BW	DRAWN BY UP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED [Signature]	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D350-604-041	REV. A SHEET 1 OF 1
DATE 02.04.01		TITLE REAR LOCKER EXTENDER ASSEMBLY	SCALE NTS
A	02.04.01	NEW ISSUE	
A1	# RF 02.04.23	ADD D2728-1 DECAL & ORIENTATION NOTE REAR LOCKER EXTENDER (D2273)	

RELEASED  
02.04.03



### D350-604-041 REAR LOCKER EXTENDER

NOTE: DECALS TO BE ORIENTED TO MATCH 'UP' ORIENTATION OF RLE



Copyright © 2002 by DART AEROSPACE LTD

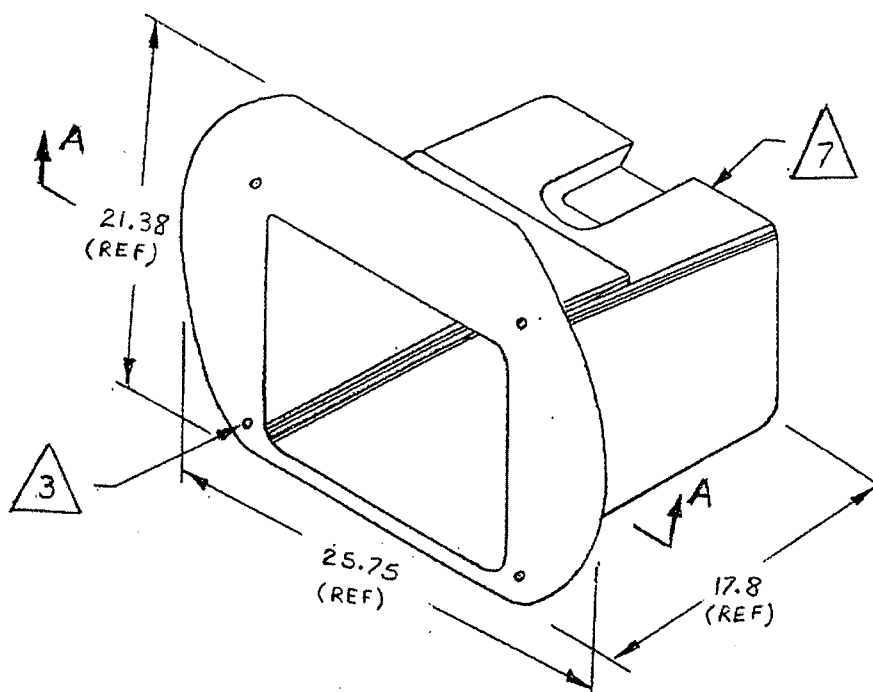
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

**DART**



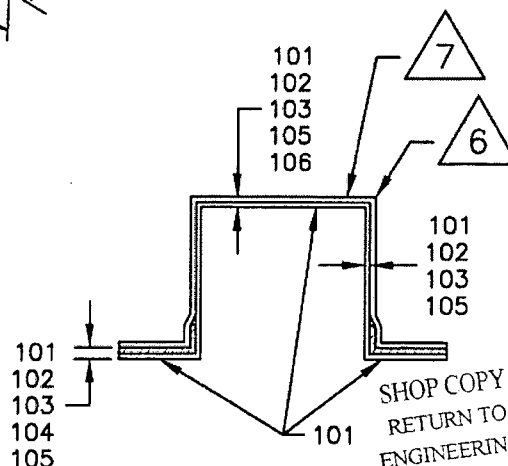
DESIGN JB	DRAWN BY <i>JP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D2273	REV. D SHEET 1 OF 1
DATE 02.04.01	TITLE 350 REAR LOCKER EXTENDER		SCALE NTS
B	96.05.27	RE-DRAWN	
C	02.01.30	CLARIFY MATERIAL, LAYUP, AND TOOLING	
D	02.04.01	REMOVE EPOCAST, ADD SURFACE FINISH	

**RELEASED**  
02.04.03 *[Signature]*



**NOTES:**

- 1) LAMINATE PER DART QSI 006. LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING.
- 2) LAYUP USING DT8010 MOLD. WET LAYUP NO BAG/VACUUM.
- 3) TRIM & DRILL PER DT8020. OPEN HOLES TO  $\phi 0.257$  (4 PLACES).
- 4) MATERIALS:  
RESIN: DERAKANE 470-36/411/510A40  
FIBRE: 9oz = 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS  
18oz = 18.0 oz ROVING "E" GLASS.
- 5) CONSTRUCTION:  
101-WHITE GLOSS GELCOAT # GEL 944W005.  
102-9oz ALL OVER.  
103-18oz ALL OVER.  
104-18oz RE-INFORCE FRONT FLANGE EXTENDING 2" ON SIDES.  
105-9oz ALL OVER.  
106-PEEL PLY.
- 6) MATTE TO HOLD DOWN CORNERS AS REQUIRED.
- 7) FINISH THIS SURFACE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S.
- 8) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES.



**SECTION A-A**

SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
CONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. 35789

Copyright © 1996 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DELASTEK COMPOSITES INC.  
2699, 5ième Avenue  
Local 14, PORTE -A-  
Grand-Mère, Québec G9T 5K7  
Can \*\*Fax (819) 533-3494 \*\*

# PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	12328
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Telephone: 613-632-5200

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
PURO COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by		Your PO #	GST/PST #	
10/12/2007	16/11/2007	5559	Chantal Lavoie		PO00005065		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0003 ✓  7/12/11 SB	Rear Locker Extender D350-604-041P B35789 Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D Job: 42276-1-1  U de M : Each			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Accepted by:

Quality department

AQ-357

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.



Mercredi, 2007-11-14 14:57:47

Marc Dugé

## Feuille de Procédé

Nom :	DART Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin :	REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job :	42276 - 1 - 1	Numéro Article :	DKC134-0003
Numéro Soumission :	1708	Numéro Dessin :	D350-604-041 & D2273
Numéro E.A. :		Projet Numéro :	DKC134
Date Sois :	2007-11-14 No. B.V. :	Révision dessin :	A & D
Mat Rev. :	NC	Matériel :	Résine Derakane 470-36/411/510
Tem. Sois :	-- Type :	Date Due :	2007-11-21 Qté: 4 Udm: UNITE
N° précédente :	42185		

Crit par : \_\_\_\_\_  
 Vérif & Approuvé par : \_\_\_\_\_  
 Commentaires : N° de pièce Laminée Dart Aerospace: D2273  
 N° de pièce Assemblée Dart Aerospace: D350-604-041  
 N° de pièce Delastek Aeronautique: DKA362-0004  
 N° de pièce Delastek Composites: DKC134-0003

Process Sheet Rév.: 09 Ajouter des séquence de nettoyage selon INS0004 après la séquence N° 22 et 28.

Split 3x 42276-1  
 30-11-07 RB  
 Split 1x 42276-1-1  
 7-12-06 RB

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.	Machine ou Opération:	Description :
1.0	AC0303	Frekote 44NC
Commentair Qty.: 0.017 UNITE(s)/Unit Total : 0.068 UNITE(s) Frekote 44NC		
2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART








Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 1.0000Hrs  
 PRÉPARATION DU MOULE

Nettoyer le moule à l'aide d'un chiffon humide et sécher à l'air. Selon I.F. # DKC134-0003-5.

Note: Afin que le frekote agisse pleinement, le moule doit être libre de toute contamination, enlever tout contaminants à l'aide de Frekote PMC, PMC Plus ou tout autre solvant efficace. Il est permis d'utiliser un abrasif (Doux) afin d'enlever toute accumulation de résine sur le moule.

Appliquer 2 couches de Frekote 44-NC à l'aide du chiffon propre en laissant sécher pendant 15 minutes entre les couches. Le séchage de la dernière couche doit être de 3 heures à température de la pièce avant d'appliquer le Gel Coat.

Quantité: 1 Date: 14-11-07 Sceau:    
 Quantité: 1 Date: 19-11-07 Sceau:   
 Quantité: 1 Date: 09-10-07 Sceau:   
 Quantité: 1 Date: 22-11-07 Sceau: 



# Feuille de Procédé

Client: DART Carl Aerospace Ltd.

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER

no Job: 42276

Numéro Article: DKC134-0003



## Machine ou Opération:

## Description :

0 AAC0273 Gel Coat Blanc N° Gel 944W005  
 Commentaire Qty.: 1.575 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 6.300 KILOGRAMME(s)  
 Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 N° de Lot: 1-6365-1

2 AAC0275 Catalyst N° DDM-9  
 Commentaire Qty.: 0.0066 PINTE(s)/Unit Total : 0.0265 PINTE(s)  
 Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-6118-3

3 AC0260 Acetone  
 Commentaire Qty.: 0.200 UNITE(s)/Unit Total : 0.800 UNITE(s)  
 Acetone

## PRÉPARATION 3


## PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART





Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 2.0000Hrs  
 PRÉPARATION DU MATÉRIEL


Faire la préparation du matériel selon I.F. # DKC134-0003-5 :

Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% d'acétone.

Quantité: 1 Date: 09-10-07 Sceau: 

Quantité: 1 Date: 15-11-07 Sceau: 

Quantité: 1 Date: 20-11-07 Sceau: 

Quantité: 1 Date: 22-11-07 Sceau: 


## GEL COAT.

## APPLICATION DE GEL COAT



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 1.3333Hrs  
 APPLICATION DE GEL COAT


Selon I.F. # DKC134-0003-5.


15-11-07 


À l'aide d'un fusil à gel coat appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DKG 362-010 et laisser sécher pendant un minimum de 12 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.


Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le lissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.

Autocontrôle de fabrication. ( Visuel du Gel Coat )

Quantité: 1 Date: 15-11-07 Sceau: 

Quantité: 1 Date: 09-10-07 Sceau: 

Quantité: 1 Date: 20-11-07 Sceau: 

Quantité: 1 Date: 22-11-07 Sceau: 

8.0 AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentaire Qty.: 1.680 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 6.720 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: ~~1-6365-2~~

1-6365-2



9.0 AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0063 PINTE(s)/Unit Total: 0.0252 PINTE(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-6118-3

10.0 AAC0326

9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

Commentaire Qty.: 4.6 VERGE(s)/Unit Total: 18.4 VERGE(s)

9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y

N° de Lot: 1-6170-1

11.0 AAC0277

Fiberglass 18oz Type "E" N° WR1850

Commentaire Qty.: 1.14 UNITE(s)/Unit Total: 4.58 UNITE(s)

Fiberglass 18oz Type "E" N° WR1850

N° de Lot: 1-6219-1

12.0 PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART




Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run: 3.0000Hrs


PRÉPARATION DU MATÉRIEL


selon I.F.# DKC100-0001-2.


Tailler le matériel selon les dimensions requises à l'aide de gabarit de trimage prévus à cet effet.

Autcontrôle de fabrication. ( Selon gabarits )

Quantité: 1 Date: 20-08-07 Sceau: 

Quantité: 1 Date: 20-08-07 Sceau: 

Quantité: 1 Date: 20-08-07 Sceau: 

Quantité: 1 Date: 20-08-07 Sceau: 

# Feuille de Procédé

Client: DART Dari Aerospace Ltd.

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER

N° Job: 42276

Numéro Article: DKC134-0003

Job:



Machine ou Opération:

Description :

LAMINAGE

LAMINAGE PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.5000Hrs Total Run: 14.0000Hrs

FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Faire le laminage selon I.F. # DKC134-0003-5.

S'assurer de ne pas trapper d'air entre les rangs



Inscrire les informations suivantes:


Humidité: 29% : 32% : 24% : 25%



Température: 71 : 71 : 70 : 69



Heure: 12:32 : 10:30 : 12:55 : 12:45

Date: 15-11-07 : 09-10-07 : 20-11-07 : 22-11-07

Quantité: 1 Date: 15-11-07 Sceau:  

Quantité: 1 Date: 09-10-07 Sceau:  M.G.

Quantité: 1 Date: 20-11-07 Sceau:  

Quantité: 1 Date: 22-11-07 Sceau:  

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentaire Qty.: 0.150 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 0.600 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-6365-2

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0063 PINTE(s)/Unit Total: 0.0252 PINTE(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-6118-3

No Job:








Machine ou Opération: Description :

16.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
FINITION PIÈCE DART

Injecter les bulles d'air selon I.F.# DKC134-0003-5.

Quantité: 1 Date: 15-11-07 Sceau:  Quantité: 1 Date: 09-10-07 Sceau: Quantité: 1 Date: 20-11-07 Sceau: Quantité: 1 Date: 22-11-07 Sceau: 





17.0 DÉMOULAGE 1 DÉMOULAGE PIÈCE DART

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.6667Hrs  
DÉMOULAGE DES PIÈCES

Selon I.F.# DKC134-0003-5.

Faire le démoulage de la pièce en poussant de l'air à l'intérieur tout en faisant bien attention de ne pas l'endommager.

Autocontrôle de fabrication. (Visuel)

Quantité: 1 Date: 16-11-07 Sceau: Quantité: 1 Date: 10-12-07 Sceau: Quantité: 1 Date: 22-11-07 Sceau: Quantité: 1 Date: 23-11-07 Sceau: 

18.0 TRIMAGE 3 TRIMAGE COMPOSITES DART

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 40.0000Min Total Run : 2.6667Hrs  
TRIMAGE DE FINITION

Selon I.F.# DKC134-0003-5.

Nettoyer tout résidu de frekote restant sur la pièce à l'aide d'un chiffon imbibé d'acétone.

Masquer la pièce à l'aide de paper mask.



Machine et u Opération:

Description :

Faire le trimage de la pièce selon le dessin à l'aide du trimjig N° DKG 362-020 percer les trous pilot à .125" de diamètre.

Sabler tout les surfaces où l'on appliquera le primer à l'aide de papier sabler Grit 80 et nettoyer à l'aide d'un chiffon imbibé d'acétone.

Percer les trous .257" Dia. selon le dessin.

Faire du remplissage au besoin selon l'instruction de travail Tec-72.

Masquer la pièce à l'aide de paper mask.

Autocontrôle de fabrication. ( Visuel et dimensionel selon le dessin )

Quantité: 1 Date: 10-10-07 Sceau:

Quantité: 1 Date: 16-11-07 Sceau:

Quantité: 1 Date: 23-11-07 Sceau:

Quantité: 1 Date: 23-11-07 Sceau:

AAC0671

Dupont Primer N° 1104S

Quantité: 0.3330 GALLON(s)/Unit Total: 1.3320 GALLON(s)

Dupont Primer N° 1104S

N° de Lot: 1-6282-1

AAC0670

Dupont Activator N° 7975S

Quantité: 0.6670 PINTES(s)/Unit Total: 2.6680 PINTES(s)

Dupont Activator N° 7975S

N° de Lot: 1-6254-1

AAC0672

Dupont Reducer N° 12375S

Quantité: 0.0833 GALLON(s)/Unit Total: 0.3332 GALLON(s)

Dupont Reducer N° 12375S

N° de Lot: 1-5692-2

NETTOYAGE

NETTOYAGE GÉNÉRALE



Quantité: Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs

NETTOYAGE GÉNÉRALE

Faire le nettoyage des pièces selon l'instruction de travail N° INS 0004.

Quantité: 1 Date: 27-11-07 Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: 1 Date: 27-11-07 Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: 1 Date: 27-11-07 Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: 1 Date: 27-11-07 Sceau: \_\_\_\_\_

## Feuille de Procédé

Client: CART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER

Numéro Job: 42276

Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

23.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentaire Setup: 0.25Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabricant.

Quantité: 1 Date: 27-11-07 Sceau: \_\_\_\_\_Quantité: 1 Date: 27-11-07 Sceau: \_\_\_\_\_Quantité: 1 Date: 27-11-07 Sceau: \_\_\_\_\_Quantité: 1 Date: 27-11-07 Sceau: \_\_\_\_\_

24.0

PEINT/ PRIMER2

PEINTURE / PRIMER DART

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 1.0000Hrs  
APPLICATION DE PEINTURE

Appliquer une couche de primer Gris N° 1104S sur toutes les surfaces extérieurs de la pièce.

Selon I.G. # Application de primer

Laisser sécher pendant 3 heures.

Autocontrôle de fabrication. (visuel du primer)

Quantité: 1 Date: 27-11-07 Sceau: \_\_\_\_\_Quantité: 1 Date: 27-11-07 Sceau: \_\_\_\_\_Quantité: 1 Date: 27-11-07 Sceau: \_\_\_\_\_Quantité: 1 Date: 27-11-07 Sceau: \_\_\_\_\_

25.0

FINITION 3

FINITION PIÈCE DART

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.6667Hrs  
FINITION GÉNÉRALE

Corriger les défauts de surfaces à l'aide du Polysoft de Sikkens

A l'aide d'un papier sablé grit 180 ou plus fin, sabler légèrement toute la surface primée, et nettoyer à l'aide

# Feuille de Procédé

Clien: DART Dart Aerospace Ltd.

Numéro Job: 42276

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER

Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job: 0



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

d'alcool Isopropylique.

Quantité: 1 Date: 28-11-07 Sceau:

Quantité: 1 Date: 28-11-07 Sceau:

Quantité: 1 Date: 28-11-07 Sceau:

Quantité: 1 Date: 28-11-07 Sceau:

26.0 AAC0671 Dupont Primer N° 1104S

Commentaire Qty.: 0.1670 GALLON(s)/Unit Total : 0.6680 GALLON(s)  
Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 6282-1

27.0 AAC0670 Dupont Activator N° 7975S

Commentaire Qty.: 0.3360 PINTE(s)/Unit Total : 1.3440 PINTE(s)  
Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: 1-6254-1

28.0 AAC0672 Dupont Reducer N° 12375S

Commentaire Qty.: 0.0420 GALLON(s)/Unit Total : 0.1680 GALLON(s)  
Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-5692-2

29.0 NETTOYAGE NETTOYAGE GÉNÉRALE



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
NETTOYAGE GÉNÉRALE

Faire le nettoyage des pièces selon l'instruction de travail N° IN3-0004.

Quantité: 1 Date: 29-11-07 Sceau:

Quantité: 1 Date: 29-11-07 Sceau:

Quantité: 1 Date: 29-11-07 Sceau:

Quantité: 1 Date: 29-11-07 Sceau:

30.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.25Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabricant.

Quantité: 1 Date: 29-11-07 Sceau:

Quantité: 1 Date: 29-11-07 Sceau:

Numéro Job: 42276

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER  
Numéro Article: DKC134-0003

ère Job:



ég:

Machine ou Opération:

Description :

Quantité: 1 Date: 29-11-07 Sceau:

Quantité: 1 Date: 29-11-07 Sceau:

31.0

PEINT/ PRIMER2

PEINTURE / PRIMER DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 1.0000Hrs  
APPLICATION DE PEINTURE

Appliquer une couche de primer Gris N° 1104S sur toutes les surfaces extérieurs de la pièce.

Selon I.F. # Application de primer

Laisser sécher pendant 3 heures.

Autocontrôle de fabrication.( visuel du primer )

Quantité: 1 Date: 29-11-07 Sceau:

Quantité: 1 Date: 29-11-07 Sceau:

Quantité: 1 Date: 29-11-07 Sceau:

Quantité: 1 Date: 29-11-07 Sceau:

32.0

AAC0280

Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4)

Commentair Qty.: 4 UNITE(s)/Unit Total : 16 UNITE(s)

Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4)

N° de Lot: 1-6421-2

33.0

AAC0103

Washer 2600-LW (1127700)

Commentair Qty.: 4.0 UNITE(s)/Unit Total : 16.0 UNITE(s)

Washer 2600-LW (1127700)

N° de Lot: 2-5845-5

34.0

ASSEMBLAGE 3

ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 1.0000Hrs  
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES

Selon I.F. # DKC134-0003-8.

Démasker la pièce.

Assembler les quatre (4) Camlock Stud N° 2600-4 à l'aide des Lock Washer N° 2600-LW. Selon l'instruction de travail N° I.G.#Pose de stud.

Autoccontrôle de l'assemblage ( Visuel )



## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Numéro Job: 42276

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER

Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Quantité: 1 Date: 29-11-07 Sceau: Quantité: 1 Date: 29-11-07 Sceau: Quantité: 1 Date: 29-11-07 Sceau: Quantité: 1 Date: 29-11-07 Sceau: 

35.0

IDENTIFICATION4

IDENTIFICATION PIÈCES DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.6667Hrs

IDENTIFICATION DES PIÈCES

Selon I.F.# DKC134-0003-13.

Faire l'identification de la pièce: N° de pièce D350-604-041

N° de Work Order: \_\_\_\_\_

L'identification doit être vers l'extérieur.

Quantité: 1 Date: 29-11-07 Sceau: Quantité: 1 Date: 29-11-07 Sceau: Quantité: 1 Date: 29-11-07 Sceau: Quantité: 1 Date: 29-11-07 Sceau: 

36.0

INSPECTION 3

INSPECTION PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.6667Hrs

INSPECTION GÉNÉRALE

Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.

Quantité: 1 Date: 10-12-07 Sceau: Initiales: 9.S.

37.0

EMBALLAGE

EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Faire l'emballage de la pièce dans le contenant approprié.

Quantité: 1 Date: 10-12-07 Sceau: